MEP GROUP

MEP Group es la evolución natural en el Mundo de aquel conocimiento, tecnología y valores que se han desarrollado y reforzado en los 50 años de su existencia.
Actualmente MEP Group está presente a nivel local en los mayores mercados de referencia, ocupa posiciones de liderazgo en mercados de crucial importancia, y cuenta con fábricas en Italia, Canadá, EE.UU. y China, donde se fabrican unas 12.000 máquinas al año que se distribuyen a más de 50 países gracias a la inestimable colaboración de proveedores locales cualificados y/o empresas directas (China, Brasil).
La gama de productos puede satisfacer las necesidades de una amplia variedad de clientes y abarca desde las máquinas de control numérico hasta las máquinas manuales, pasando por una oferta de máquinas automáticas y semiautomáticas con una capacidad de corte de hasta 1.500 mm.

MEP EN EL MUNDO

MEP SPA
Pergola (PU)
Italy

MEP DO BRASIL LTDA.
San Paolo - SP
Brazil

MEP (SUZHOU) CO. LTD
Suzhou
P.R. China

HYDMECH
Woodstock, ON
Canada

HYDMECH INC.
Conway, AR
USA

UNA HISTORIA FAMILIAR

TALLER MECÁNICO Enzo Magnani 1959

MEP TV 300 El primer modelo de cortadora de disco abrasivo fabricada en serie

HECHA DE COMPROMISO Y PASIÓN

La empresa fue fundada por una de las muchas familias de emprendedores en Italia en un territorio conocido por su gente trabajadora, su historia y su arte.
Una realidad, la de MEP, nacida en un pequeño taller en el centro histórico de Pergola, una pequeña ciudad italiana situada en la región de Las Marcas, en la provincia de Pesaro y Urbino.
Enzo Magnani empieza aquí su actividad como mecánico, poniendo en práctica todo aquello que había aprendido con las tropas angloamericanas destinadas a Italia. En su pequeño taller mecánico y gracias a su ingenio nació la primera sierra que, por el boca a boca, empezó a utilizarse en las empresas que trabajaban en las ciudades cercanas. Sin embargo, es su hijo Ezio, que empezó a trabajar desde muy joven con Enzo, el que conduce la empresa a una expansión real.

Ezio, ayudado desde el punto de vista organizativo por el nuevo socio Giampaolo Garattoni, dirige el crecimiento comercial y gestiona el desarrollo tecnológico de los productos y de los procedimientos productivos, convirtiéndose en un punto de referencia para sus empleados.

Desgraciadamente, Enzo muere con sólo 52 años y no puede ser testigo de la cantidad de éxitos cosechados por su empresa.
Y es una pena porque, desde ese momento, la expansión fue continua; empieza la escalada de empresa local a competidor global con la adquisición y la creación de varias sociedades bajo la marca MEP GROUP.

ENZO MAGNANI

EZIO MAGNANI

LEYENDA

	ciclo de corte AUTOMÁTICO
	ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO
	ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO DINÁMICO
	ciclo de corte MANUAL
	ELECTROHIDRÁULICA
	ELECTRONEUMÁTICA
	ELECTROMECÁNICA

ÍNDICE

SIERRAS DE CINTA

PH 211-1/HB 03
PH 261-1/HB 04

SHARK 281 05
SHARK 281CCS 06
SHARK 281 SXI evo 07
SHARK 281 NC 5.0 09
SHARK 282 11
SHARK 282 CCS 12
SHARK 282 SXI evo 13
SHARK 282 NC 5.0 15
SHARK 330 NC 5.0 17
SHARK 331 NC 5.0 spider 19
SHARK 332 CCS 21
SHARK 332 CCS hydra 23
SHARK 332 SXI evo 25
SHARK 332 NC 5.0 27
SHARK 382 CCS hydra 29
SHARK 382 SXI evo 31
SHARK 452-1 CCS 33
SHARK 452-1 CCS hydra 35
SHARK 452-1 SXI evo 37
SHARK 230 NC HS 5.0 38

SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES

TIGER 352/MA 41
TIGER 352 SX evo 43
TIGER 352 NC 5.0 45
TIGER 372 SX evo 47

SIERRAS DE DISCO HSS PARA METALES

WILLY 225 49

FALCON 251 50
FALCON 302 51
FALCON 352/MA 52

SIERRAS DE DISCO HM PARA ALUMINIO

COBRA 352/MA 53
COBRA 352 SX evo 55
COBRA 352 NC 5.0 57

SISTEMA DE MEDICIÓN

SMV 3000 59
SMV 3000 PRO 60

ACCESSORIOS 61
CARACTERÍSTICAS 69

PH
211-1
211-1 HB

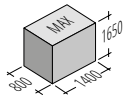
Las PH 211-1, sierras manuales de cinta para cortes de 0° a 60° hacia la izquierda también se suministran en la versión con dispositivo HB que permite realizar cortes únicos sin operador, manteniendo igualmente el ciclo de corte manual (el dispositivo HB sólo está disponible en las versiones trifásicas).

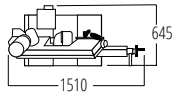
CICLO DE CORTE HB:

- Después de colocar la barra y haber cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito hidráulico que regula la velocidad de bajada; una vez acabado el corte, la cinta se para, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra y se bloquea mediante una válvula hidráulica de accionamiento manual.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Sólidas estructuras de fundición que permiten obtener un tensado de la cinta de 700 kg.
- Cuadro eléctrico con cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo con candado, protección contra los cortocircuitos, relé térmico guardamotor, bobina de tensión mínima, instalación de baja tensión 24 V.
- Empuñadura de mando IP55.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Cabezales guía-hoja con 6 placas de WIDIA para garantizar mayor estabilidad.
- Topes de parada a 0° y 60° a la izquierda con palanca para bloqueo a cualquier angulación intermedia.
- Articulación del cabezal con cojinetes cónicos precargados.
- Mordaza con palanca de bloqueo rápido.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 04 - 27 -28 -70

						0°	180	180	200x150	
						45°	115	110	125x110	
mm	kW	m/min	kW	m/min	mm	60°	70	70	70x70	kg
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200					190

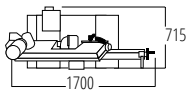
ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 04 - 29 - 30 - 71

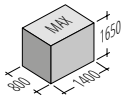
					○	□	▭	
				0°	225	200	240x160	
				45° ◤	160	140	155x115	
mm	kW	m/min	mm	60° ◤	90	90	90x90	kg
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245					240

PH
261-1
261-1/HB

Las PH 261-1, sierras manuales de cinta para cortes de 0° a 60° hacia la izquierda también se suministran en la versión con dispositivo HB que permite realizar cortes únicos sin operador, manteniendo igualmente el ciclo de corte manual.
CICLO DE CORTE HB:
- Después de colocar la barra y haber cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito hidráulico que regula la velocidad de bajada; una vez acabado el corte, la cinta se para, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra y se bloquea mediante una válvula hidráulica de accionamiento manual.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Sólidas estructuras de fundición que permiten obtener un tensado de la cinta de 900 kg.
- Cuadro eléctrico con cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo con candado, protección contra los cortocircuitos, relé térmico guardamotor, bobina de tensión mínima, instalación de baja tensión 24 V.
- Empuñadura de mando IP55.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Cabezales guía-hoja con 6 placas de WIDIA para garantizar mayor estabilidad.
- Topes de parada a 0° y 60° a la izquierda con palanca para bloqueo a cualquier angulación intermedia.
- Articulación del cabezal con cojinetes cónicos precargados.
- Mordaza con palanca de bloqueo rápido.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.





- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

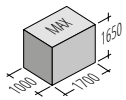
SHARK 281

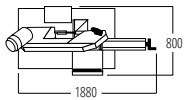
SHARK 281, sierra manual de cinta para cortes de 0° a 60° a la izquierda.
En las versiones MA (con mordaza neumática) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Cuadro eléctrico (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, conmutador de velocidad, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Empuñadura de mando IP55.
- Mordaza con palanca de bloqueo rápido.
- Transductor hidráulico para visualizar el tensado de la cinta.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Doble resorte para el retorno del cabezal.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.
- El dispositivo CCS puede suministrarse como kit opcional para instalar en las máquinas ya fabricadas.

SHARK 281/281CCS

SHARK 281/281CCS





ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 07 - 09 - 11 - 16 - 34 - 71

					●	■	▬	
				0°	250	230	280x200	
				45° ◀	190	180	180x180	
mm	kW	m/min	mm	60° ◀	120	110	110x110	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285					375

SHARK 281 CCS

Shark 281 CCS (Cut Control System), sierra de cinta para cortes de 0° a 60° a la izquierda.
- Además del corte en modo manual, la sierra realiza cortes sueltos sin operador, utilizando el peso del cabezal controlado por un freno hidráulico; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra.
En la versión con mordaza neumática (MA) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).
CARACTERÍSTICAS: (véase Shark 281).

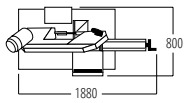
SHARK 281CCS

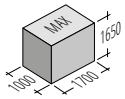
SHARK 281/281CCS

SHARK 281/281CCS

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 16 - 34 - 71

				0°	250	230	280x200	
				45°	190	180	180x180	
mm	kW	m/min	mm	60°	120	110	110x110	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285					375

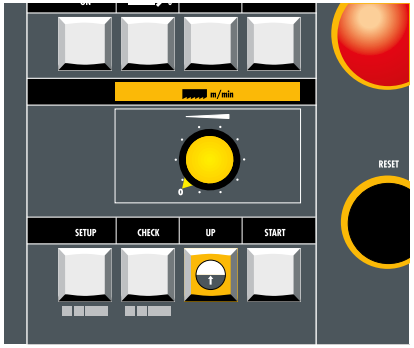




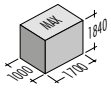
SHARK
281 SXI EVO

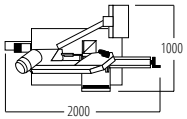
SHARK 281 SXI evo, sierra de cinta, semiautomática electrohidráulica, para el corte de 0° a 60° a la izquierda.
- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
FUNCIONAMIENTO: después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- Máquina de serie con funcionamiento únicamente en ciclo semiautomático, que bajo pedido puede solicitarse con los ciclos de corte suplementarios (OPCIONAL): manual y semiautomático dinámico (ciclo semiautomático dinámico: bajando manualmente el cabezal hasta la posición deseada y pulsando el botón de la empuñadura, se pone en funcionamiento un ciclo semiautomático).
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (36/72 m/min) con la posibilidad de solicitar la sierra con inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal con cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 71



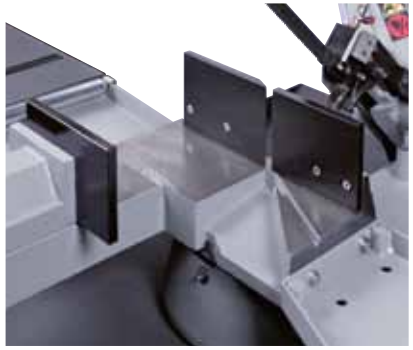


				0°	250	230	280x200	
				45°	190	180	180x180	
mm	kW	m/min	mm	60°	120	110	110x110	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285					435

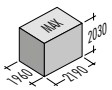
SHARK
281 NC 5.0

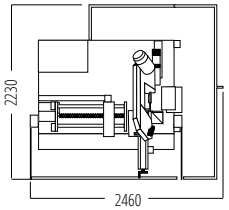
SHARK 281 NC 5.0, sierra automática electrohidráulica de cinta, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, semiautomático/dinámico y manual para el corte de 0° a 60° a la izquierda.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 17 - 33 - 34 - 49 - 60 - 71





				0°	250	230	280x200	
				45° ◧	190	180	180x180	
mm	kW	m/min	mm	60° ◧	120	110	110x110	kg
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285					1050

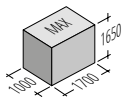
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta de 15 a 100 m/min.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula montada directamente en el cilindro.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

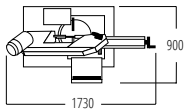
SHARK 282

SHARK 282, sierra manual de cinta para cortes de 45° a la derecha a 60° a la izquierda.
En la versión MA (con mordaza neumática) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Transductor hidráulico para visualizar el tensado de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Conjunto de apriete con desplazamiento transversal hacia la derecha/izquierda con mordaza de acercamiento rápido.
- Amplia superficie de trabajo con superficie giratoria montada en un cojinete de rodillos de 265 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje.
- Topes de precisión regulados para el corte a 0°, 45°, 60° a la izquierda y 45° a la derecha.
- Pedestal con cuba ext raíble para el líquido refrigerante. - Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.
- El dispositivo CUT CONTROL SYSTEM puede suministrarse como kit opcional para instalar en las máquinas ya fabricadas.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 08 - 09 - 11 - 20 - 34 - 71

SHARK 282/282CCS



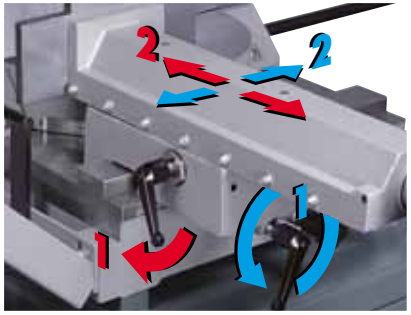


				0°	250	220	280x220	
				45° ◀	230	200	220x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ◀	120	80	140x80	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	45° ▶	200	170	200x140	440

SHARK 282 CCS

Shark 282 CCS (Cut Control System), sierra de cinta para cortes desde 45° a la derecha a 60° a la izquierda.
- Además del corte en modo manual, la sierra realiza cortes sueltos sin operador, utilizando el peso del cabezal controlado por un freno hidráulico; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra.
En la versión con mordaza neumática (MA) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).
CARACTERÍSTICAS: (véase Shark 282)

SHARK 282CCS

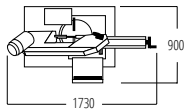


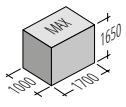
SHARK 282/282CCS

SHARK 282/282CCS

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 20 - 34 - 71

				0°	250	220	280x220	
				45° ◀	230	200	220x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ◀	120	80	140x80	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	45° ▶	200	170	200x140	440



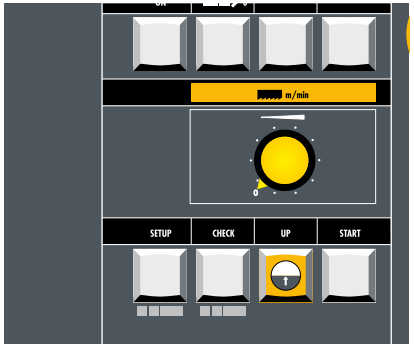


SHARK
282 SXI EVO

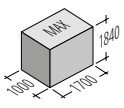
SHARK 282 SXI evo, sierra de cinta, semiautomática electrohidráulica, con funcionamiento también en ciclo manual y semiautomático dinámico, para cortes desde 45° a la derecha a 60° a la izquierda.
- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
- Ciclo semiautomático, después de la activación del ciclo, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- Ciclo semiautomático dinámico: bajando el cabezal manualmente hasta la posición deseada y pulsando la tecla de la empuñadura se pone en marcha un ciclo semiautomático.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

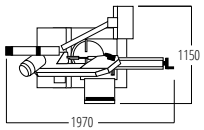
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados,

con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Empuñadura de accionamiento del ciclo manual a 24 V, IP55.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Amplia superficie de trabajo con superficie giratoria montada en un cojinete de rodillos de 265 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (36/72 m/min) con tarjeta PREPARADA para alojar el inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal con cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 71





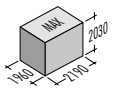
				0°	250	220	280x220	
				45° ◤	230	200	220x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ◤	120	80	140x80	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	45° ◥	200	170	200x140	485

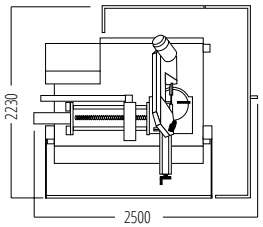
SHARK
282 NC 5.0

SHARK 282 NC 5.0, sierra automática electrohidráulica de cinta, con funcionamiento en ciclo semiautomático, semiautomático/dinámico y manual.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 37 - 50 - 60 - 71





				0°					250	220	280x220	
				45° ←					230	200	220x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ←					120	80	140x80	kg
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	45° →					200	170	200x140	1085

- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta de 15 a 100 m/min.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.

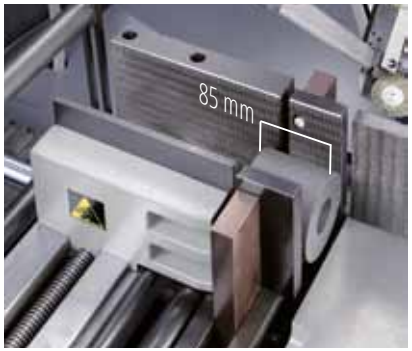
Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.

- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula montada directamente en el cilindro.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

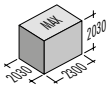
SHARK
330 NC 5.0

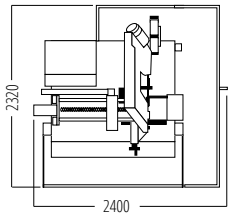
SHARK 330 NC 5.0, sierra de cinta automática electrohidráulica con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para realizar cortes de 0° con descarte máximo de barra que deja de alimentarse a 85 mm.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 19 - 33 - 34 - 51 - 60 - 71

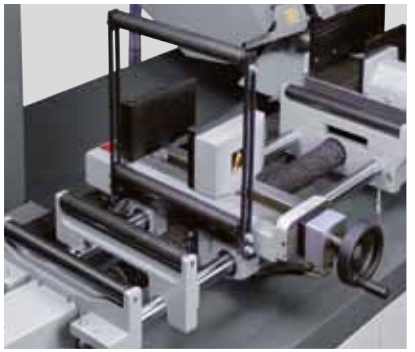


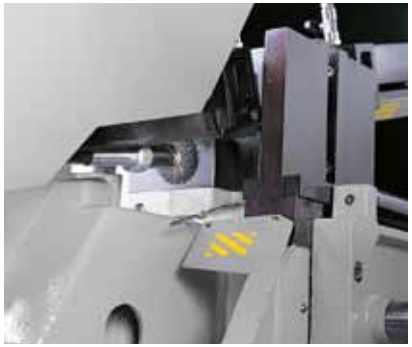


mm	kW	m/min	mm	0°	300	250	330x250	kg
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335					1025

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula montada directamente en el cilindro.
- Rodillos regulables para cortes en manojos en una misma fila.
- Guía para descargar piezas regulable.

- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo motorizado.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

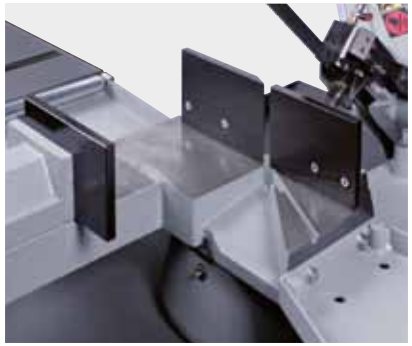




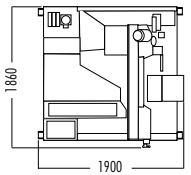
SHARK
331 NC 5.0 SPIDER

SHARK 331 NC 5.0 spider, sierra de cinta automática electrohidráulica con funcionamiento también en ciclo semiautomático para cortes de 0° a 60° a la izquierda.
Máquina de dimensiones compactas de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Consola de programación con todos los mandos centralizados, montada en una plataforma fija desde la que el operador puede realizar con total seguridad las operaciones de programación y control.
- Registro de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.



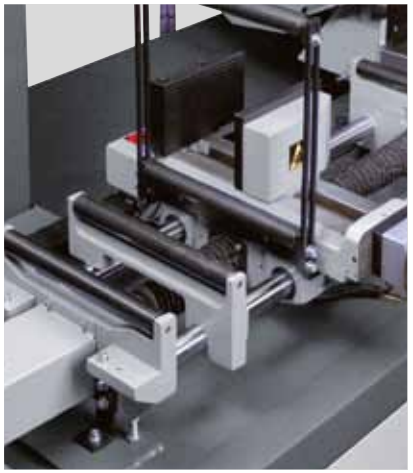
ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 17 - 33 - 34 - 51 - 61



m/min	kW	mm	kW	l	kW	l	mm	Kg
15÷100	2,2	3320x27x0,9	0,75	33	0,18	100	340	1240

0°	280	260	330x260
45°	260	250	270x200
60°	180	170	170x170

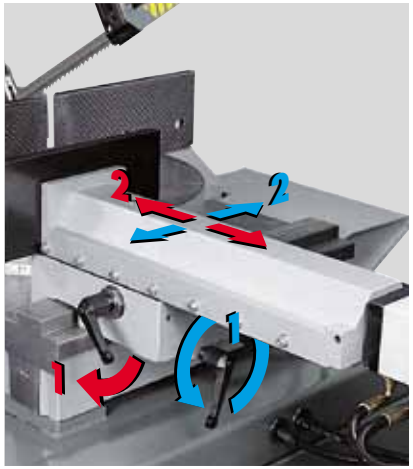
- Inversor electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficiencia y bajo consumo energético.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Cárter de protección del alimentador con final de recorrido de seguridad en caso de apertura durante el ciclo de corte.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula proporcional montada directamente en el cilindro.
- Control de rotación de la cinta con intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Rodillos regulables para cortes en manojos en una misma fila.
- Guía para descargar piezas regulable.
- Depósito para el líquido de refrigeración extraíble, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas con sinfín motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Mando adicional de pedales con dispositivo de emergencia (OPCIONAL).
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpalet.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

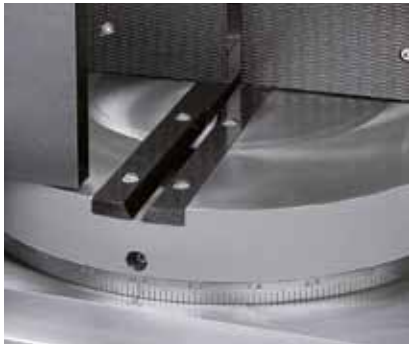


SHARK
332 CCS

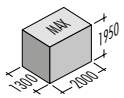
SHARK 332 CCS, sierra de cinta con funcionamiento en ciclo manual y CCS (Cut Control System) para cortes comprendidos entre 60° a la izquierda y 45° a la derecha.
- Funcionamiento del ciclo CCS: después de haber alimentado la barra y cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de bajada del cabezal; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra.

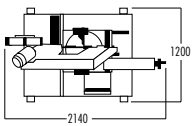
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Instalación eléctrica (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, interruptor de motor, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Transductor electrónico para tensar la cinta con visualización en la consola.
- Mordaza manual de tornillo de acercamiento rápido.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas, que puede ser sustituido por el evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 65 - 71



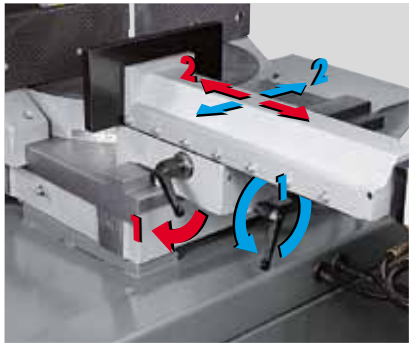


					●	■	▬	
				0°	300	260	330x260	
				45° ◀	260	250	270x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ◀	180	170	170x170	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45° ◣	200	180	200x160	640

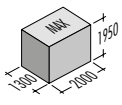
SHARK
332 CCS HYDRA

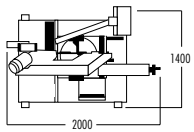
SHARK 332 CCS hydra, sierra para realizar cortes únicos sin operador comprendidos entre 60° a la izquierda y 45° a la derecha.
CICLO DE CORTE:
- Después de colocar la barra, se trabaja mediante la nueva consola para acceder a los mandos de: cierre de la mordaza, puesta en marcha del ciclo de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de avance.
Una vez realizado el corte, actuando en los mandos del teclado, el operador levanta el arco mediante la centralita hidráulica hasta la posición necesaria y vuelve a abrir la mordaza neumática para permitir un nuevo avance de la barra.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Instalación eléctrica (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, interruptor de motor, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- Doble velocidad de rotación de la cinta 40/80 m/min (OPCIONAL 20/40 m/min)
- Transductor electrónico para tensar la cinta con visualización en la consola.
- Mordaza (hidráulica OPCIONAL) con dispositivo de acercamiento rápido.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas, que puede ser sustituido por el evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Máquina con posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

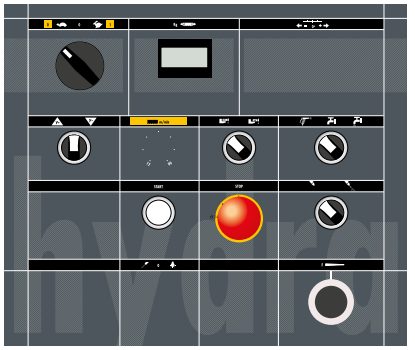


ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 38 - 65 - 71





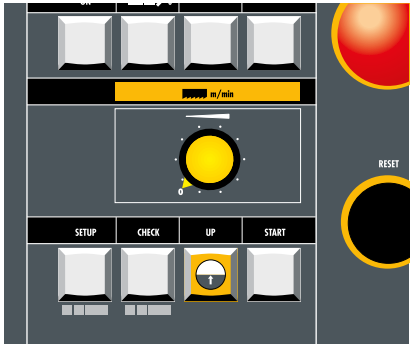
				0°	300	260	330x260	
				45° ←	260	250	270x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ←	180	170	170x170	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45° →	200	180	200x160	675

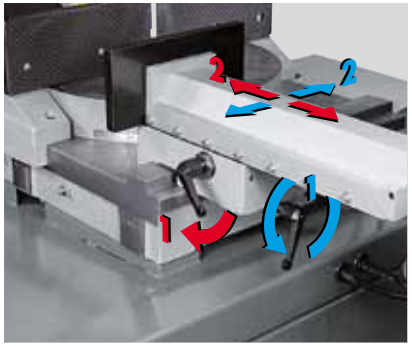


SHARK
332 SXI EVO

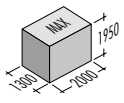
SHARK 332 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con funcionamiento también en ciclo manual y semiautomático dinámico, para cortes desde 45° a la derecha a 60° a la izquierda.
- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
- Ciclo semiautomático, después de la activación del ciclo, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- Ciclo semiautomático dinámico: bajando el cabezal manualmente hasta la posición deseada y pulsando la tecla de la empuñadura se pone en marcha un ciclo semiautomático.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

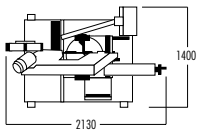
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Empuñadura de accionamiento del ciclo manual a 24 V, IP55.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (40/80 m/min) con tarjeta PREPARADA para alojar el inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Conjunto de apriete con desplazamiento transversal hacia la derecha/izquierda, con mordaza de acercamiento rápido y funcionamiento automático también en ciclo manual.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal que permite recuperar totalmente el líquido refrigerante también durante los cortes en los ángulos máximos.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con una bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta y caja para las virutas, que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 55 - 66 - 71



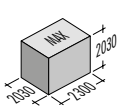


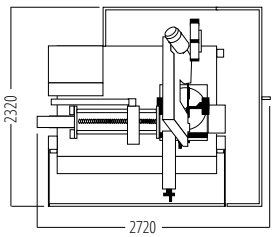
					●	■	▬	
				0°	300	260	330x260	
				45° ←	260	250	270x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ←	180	170	170x170	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45° ↵	200	180	200x160	675

SHARK
332 NC 5.0

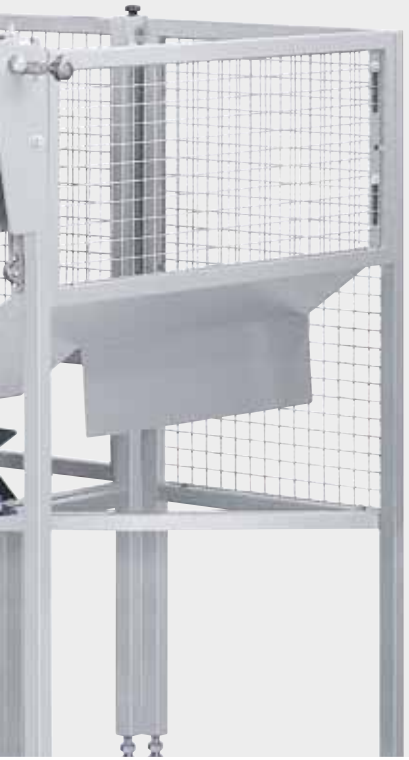
SHARK 332 NC 5.0, sierra de cinta electrohidráulica con microprocesador múltiple con funcionamiento en ciclo automático, semiautomático, semiautomático/dinámico y manual (Ciclo automático para cortes de 0° a 60° a la izquierda; Ciclo semiautomático, semiautomático-dinámico y manual (para cortes desde 45° derecha a 60° a la izquierda).
- Los ciclos de corte manual o semiautomático/dinámico no tienen ningún parámetro programado y permiten la realización de cortes fuera de la serie.
Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 52 - 55 - 60 - 66 - 71

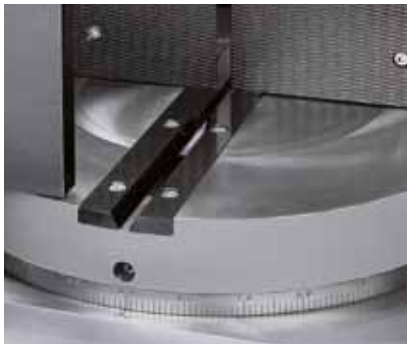




				0°					300	260	330x260	
				45° ◀					260	250	270x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ◀					180	170	170x170	kg
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335	45° ◥					200	180	200x160	1190



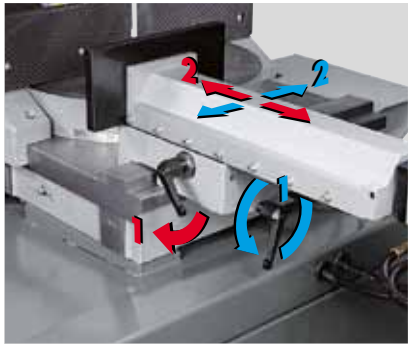
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula montada directamente en el cilindro.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



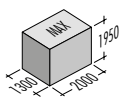
SHARK
382 CCS HYDRA

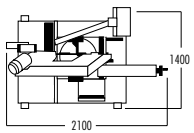
SHARK 382 CCS hydra, sierra para realizar cortes únicos sin operador comprendidos entre 60° a la izquierda y 45° a la derecha.
CICLO DE CORTE:
- Después de colocar la barra, se trabaja mediante la nueva consola para acceder a los mandos de:
cierre de la mordaza, puesta en marcha del ciclo de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de avance.
Una vez realizado el corte, actuando en los mandos del teclado, el operador levanta el arco mediante la centralita hidráulica hasta la posición necesaria y vuelve a abrir la mordaza neumática para permitir un nuevo avance de la barra.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Instalación eléctrica (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, interruptor de motor, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- Doble velocidad de rotación de la cinta 40/80 m/min (OPCIONAL 20/40 m/min)
- Transductor electrónico para tensar la cinta con visualización en la consola.
- Mordaza (hidráulica OPCIONAL) con dispositivo de acercamiento rápido.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas, que puede ser sustituido por el evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Máquina con posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

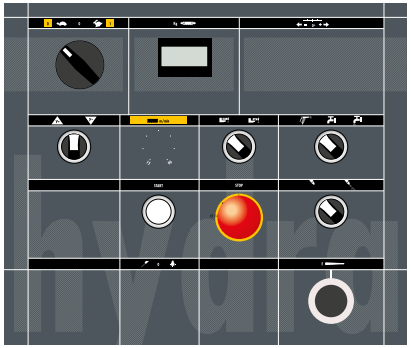


ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 21 - 34 - 38 - 65 - 73





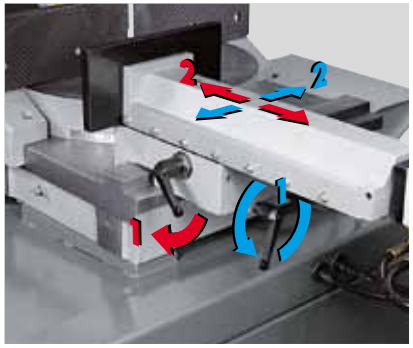
				0°	280	260	380x260	
				45° ←	260	250	300x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ←	180	170	200x170	kg
3440x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	45° →	200	180	230x160	695

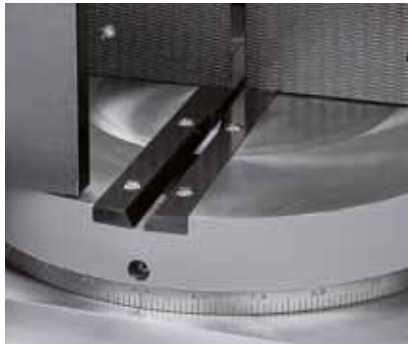


SHARK
382 SXI EVO

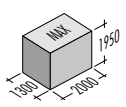
SHARK 382 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con funcionamiento también en ciclo manual y semiautomático dinámico, para cortes desde 45° a la derecha a 60° a la izquierda.
- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
- Ciclo semiautomático, después de la activación del ciclo, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- Ciclo semiautomático dinámico: bajando el cabezal manualmente hasta la posición deseada y pulsando la tecla de la empuñadura se pone en marcha un ciclo semiautomático.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

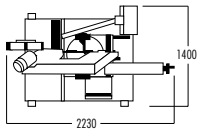
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Empuñadura de accionamiento del ciclo manual a 24 V, IP55.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (40/80 m/min) con tarjeta PREPARADA para alojar el inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Conjunto de apriete con desplazamiento transversal hacia la derecha/izquierda, con mordaza de acercamiento rápido y funcionamiento automático también en ciclo manual.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal que permite recuperar totalmente el líquido refrigerante también durante los cortes en los ángulos máximos.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con una bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta y caja para las virutas, que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





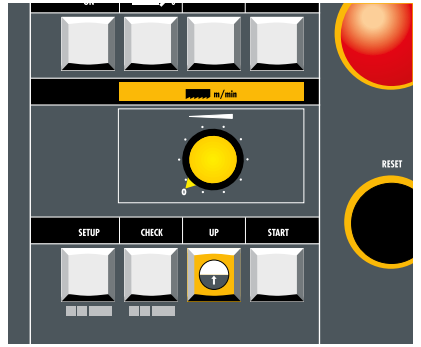
ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 21 - 32 - 34 - 55 - 66 - 73





				0°	280	260	380x260
				45° ←	260	250	300x200
mm	kW	m/min	mm	60° ←	180	170	200x170
3440x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	45° →	200	180	230x160

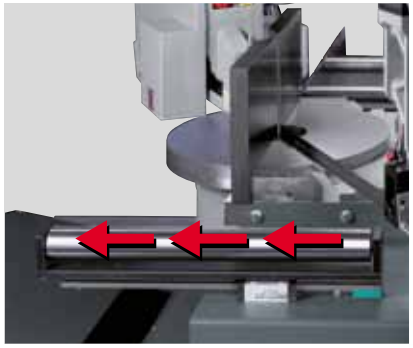
kg
695



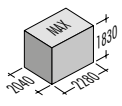
SHARK
452 -1 CCS

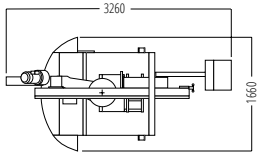
SHARK 452-1 CCS, sierra para cortes únicos sin operador, con cinta de 4500x34x1,1 mm, para el corte de tubos, perfiles y travesaños, de hasta 450x320 mm a 0°.
- Máquina muy versátil que permite efectuar cortes comprendidos entre 60° a la izquierda y 60° a la derecha.
CICLO DE CORTE:
- después de haber colocado la barra y cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de avance; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para seguir al operador en todas las posiciones operativas.
- PANTALLA para visualizar el tensado de la hoja
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante el corte.
- Soporte de la barra con rodillo, a la izquierda de la superficie de corte, se desliza por una guía lineal con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.
- Mordaza manual de acercamiento rápido deslizable y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Tensado de la hoja con transductor electrónico de accionamiento manual.
- Soporte vertical del cabezal móvil de regulación manual, deslizable por una guía lineal con recirculación de bolas.
- Dispositivo de limpieza de la hoja con cepillo.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 22 - 23 - 34 - 65 - 73





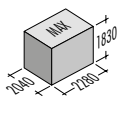
						O	H	L
					0°	330	320	450x320
					45° ←	320	300	300x300
mm	kW	m/min	mm	kg	60° ←	210	200	200x200
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080	45° →	320	300	300x300
					60° →	210	200	200x200

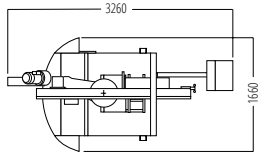
SHARK
452-1 CCS HYDRA

SHARK 452-1 CCS HYDRA, sierra para cortes únicos sin operador para el corte de tubos, perfiles y travesaños, de hasta 450x320 mm a 0°.
Máquina muy versátil que permite efectuar cortes comprendidos entre 60° a la izquierda y 60° a la derecha.
CICLO DE CORTE
- Después de colocar la barra, se trabaja mediante la nueva consola para acceder a los mandos de:
- cierre mordaza
- puesta en marcha del ciclo de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de avance.
Una vez realizado el corte, actuando en los mandos del teclado, el operador levanta el arco mediante la centralita hidráulica hasta la posición necesaria y vuelve a abrir la mordaza neumática para permitir un nuevo avance de la barra.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para seguir al operador en todas las posiciones operativas.
- Pantalla para visualizar el tensado de la hoja
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Sistema con encoder para la lectura y pantalla para la visualización del ángulo de corte (OPCIONAL)
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante el corte.
- Soporte de la barra con rodillo, a la izquierda de la superficie de corte, se desliza por una guía lineal con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.
- Mordaza neumática (ou hidráulico OPCIONAL) con dispositivo de acercamiento rápido, deslizable y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Soporte vertical del cabezal móvil de regulación manual, deslizable por una guía lineal con recirculación de bolas.
- Dispositivo de limpieza de la hoja con cepillo.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Máquina con posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 22 - 23 - 34 - 38 - 65 - 73





mm	kW	m/min	mm	kg
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080

	O	H	L
0°	330	320	450x320
45° ←	320	300	300x300
60° ←	210	200	200x200
45° →	320	300	300x300
60° →	210	200	200x200

SHARK
452-1 SXI EVO

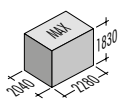
SHARK 452-1 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con cinta de 4500x34x1,1 mm, para cortar tubos, perfiles y travesaños de hasta 450x320 mm a 0°.
- Máquina muy versátil que permite efectuar cortes comprendidos entre 60° a la izquierda y 60° a la derecha.

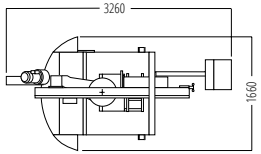
CICLO DE CORTE:
- después de haber colocado la barra y haber activado el ciclo, efectúa: cierre de la mordaza - puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.

- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal desde el cuadro de mandos en función de las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante el corte.
- Soporte de la barra con rodillo, a la izquierda de la superficie de corte, se desliza por una guía lineal con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.
- Mordaza hidráulica de acercamiento rápido deslizable y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Tensado de la hoja con transductor electrónico de accionamiento manual.
- Soporte vertical del cabezal móvil de regulación manual, deslizable por una guía lineal con recirculación de bolas.
- Dispositivo de limpieza de la hoja con cepillo.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 22 - 23 - 32 - 34 - 66 - 73





mm	kW	m/min	mm	kg
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1100

	O	H	L
0°	330	320	450x320
45°	320	300	300x300
60°	210	200	200x200
45°	320	300	300x300
60°	210	200	200x200

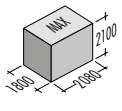
SHARK
230 NC HS 5.0

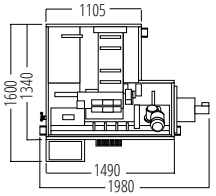
SHARK 230 NC HS 5.0, sierra de cinta automática electrohidráulica, de doble montante, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con descarte máximo de barra que deja de alimentarse a 60 mm.
- Corta hasta 230x230 mm máx. y, además del ciclo de corte automático, también dispone de ciclo de corte semiautomático.
- La 230 NC HS es una máquina CNC de dos ejes controlados que permite programar en la misma barra 1.000 lotes de piezas cortadas, cada una con cantidad y longitud diferentes.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Protecciones para la seguridad del operador, conformes a la normativa UNI EN 13898/2007.
- Sistema de control con bus de campo con doble microprocesador con conexión a través de un

puerto serie.
- Estructura porta-hoja de robusta fundición G25 para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Consola de programación con todos los mandos centralizados, montada en la plataforma fija desde la que el operador puede realizar con total seguridad las operaciones de programación y control.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Avance del arco con cilindro hidráulico en las guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Centralita hidráulica para alimentar el arco y las mordazas de avance y de corte con regulador de presión para mordazas.
- Sistema de alimentación con recorrido de 500 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Grupo de mordaza del alimentador basculante para alimentar barras aunque estén ligeramente deformadas.
- Retroceso automático de la mordaza trasera de la mordaza del alimentador para facilitar la alimentación de barras muy deformadas. (OPCIONAL)
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con patines en WIDIA y reguladores para lubricación tradicional, preparadas para aplicar los dispositivos para la lubricación mínima (OPCIONAL).
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Par de rodillos verticales para alineación de la barra en alimentación.
- Guía para descargar piezas regulable.
- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas que puede ser sustituido por un evacuador de virutas con sinfín motorizado (OPCIONAL).
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento con carretilla elevadora y equipada con anillos para la elevación con grúa.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 34 - 53 - 54 - 61 - 69 - 71 - 72



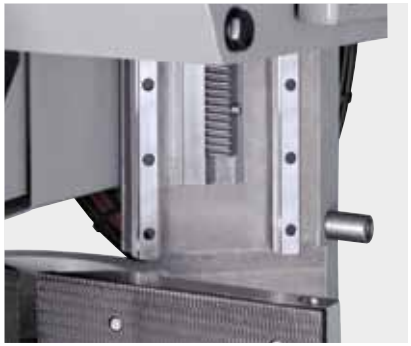


mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
15÷100	2,2	2950x27x0,9	0,75	33	0,18	95	235	0°	230	230	1175

TIGER
352 / 352 MA

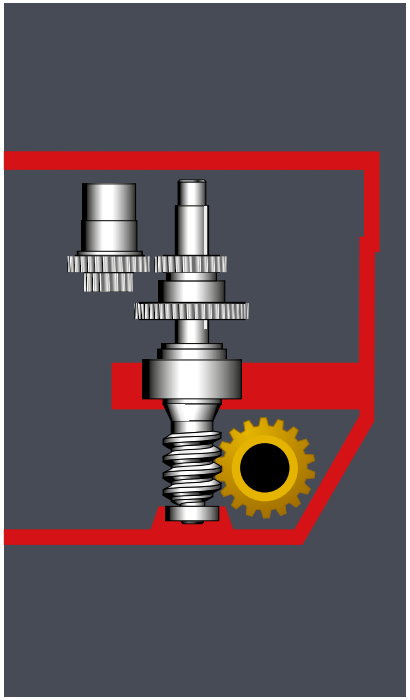
TIGER 352, sierra manual vertical, para el corte de aceros desde 60° a la izquierda a 45° a la derecha, con disco en HSS.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cuadro eléctrico (cableado totalmente identificable, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).

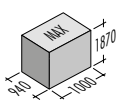


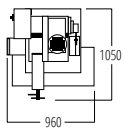
- Empuñadura de mando IP55 de baja tensión.
- Plataforma giratoria con perno central y cojinete axial que permite una mayor precisión en los ángulos de corte configurados.
- Doble serie de engranajes para obtener un elevado rendimiento de corte.
- Rotación de la hoja de 4 velocidades 15/30/45/90 r.p.m. (OPCIONAL 30/60/90/180 r.p.m.).
- Mordaza con dispositivo antirrebaba con doble bloqueo de la pieza.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la hoja.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

En el modelo TIGER 352 MA (con mordaza neumática) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 70





HSS					Ø	○	□	▭	Ø	■	
				0°	350	115	95	180x95	350	90	
				45° ↙	350	110	95	125x95	350	64	
mm	kW	rpm	mm	60° ↙	350	90	90	90x90	350	45	kg
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	45° ↘	350	110	95	125x95	350	64	380

TIGER
352 SX EVO

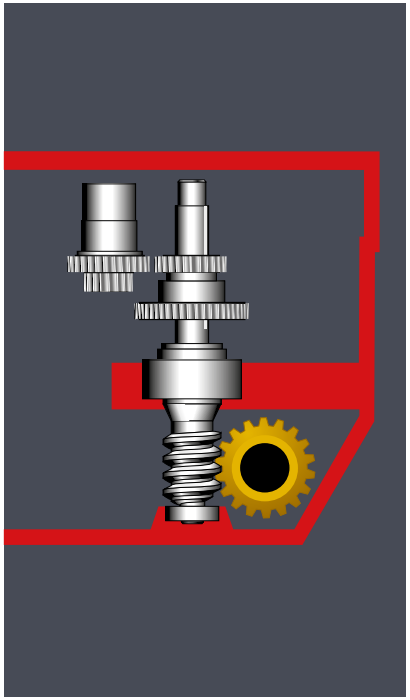
TIGER 352 SX evo, sierra semiautomática vertical, para el corte de aceros desde 60° a la izquierda a 45° a la derecha, con disco en HSS.
- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
FUNCIONAMIENTO:
Después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal
- apertura de la mordaza.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.

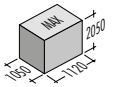
- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Doble serie de engranajes para obtener un elevado rendimiento de corte.
- Rotación de la hoja de 4 velocidades 15/30/45/90 r.p.m. (OPCIONAL 30/60/90/180 r.p.m.).

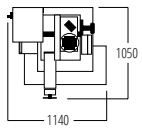
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cilindro coaxial con válvula by-pass para el desplazamiento rápido y transductor potenciométrico lineal para la lectura de la posición del cabezal
- Plataforma giratoria en un perno central con cojinete axial que permite una mayor precisión en los ángulos de corte configurados.
- Mordaza vertical neumática.
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración del disco.

- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 44 - 45 - 70



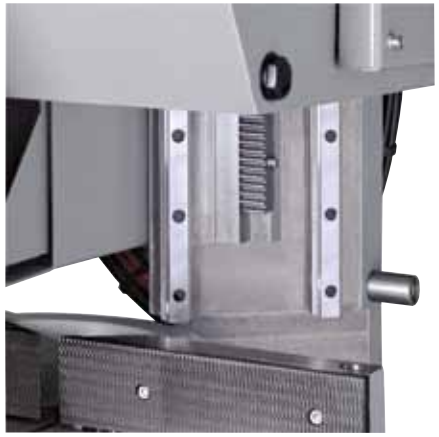


HSS					Ø	○	□	▭	Ø	■	
				0°	350	115	95	180x95	350	90	
				45° ←	350	110	95	125x95	350	64	
mm	kW	rpm	mm	60° ←	350	90	90	90x90	350	45	kg
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	45° ↵	350	110	95	125x95	350	64	410

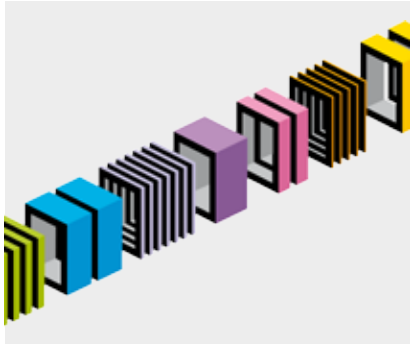
TIGER
352 NC 5.0

TIGER 352 NC 5.0, sierra vertical, automática, electroneumática, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aceros desde 60° a la izquierda a 45° a la derecha, con disco en HSS.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

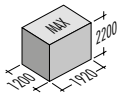
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud),

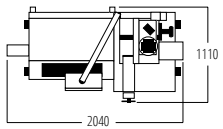


con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la hoja de 15 a 90 r.p.m. (OPCIONAL de 30 a 150 r.p.m.).
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.
- Doble serie de engranajes para obtener un elevado rendimiento de corte.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cilindro coaxial con válvula by-pass para el desplazamiento rápido y transductor potenciométrico lineal para la lectura de la posición del cabezal.
- Posicionamento do cabeçote de corte e movimentação do carro alimentador mediante joystick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Control autorregulado de la fuerza de corte.
- Plataforma giratoria en un perno central con cojinete axial que permite una mayor precisión en los ángulos de corte configurados.
- Mordaza vertical neumática.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración del disco.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Señal luminosa intermitente en caso de parada de la máquina.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 12 - 26 - 40 - 41 - 42 - 43 - 56 - 70





HSS					ø	○	□	▭	ø	■	
				0°	350	115	95	180x95	350	90	
				45° ←	350	110	95	125x95	350	64	
mm	kW	rpm	mm	60° ←	350	90	90	90x90	350	45	kg
350x32x2,5	3,0	15÷90	190	45° →	350	110	95	125x95	350	64	680

TIGER
372 SX EVO

TIGER 372 SX evo, sierra semiautomática vertical, para el corte de aceros desde 60° a la izquierda a 45° a la derecha, con disco en HSS.
- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
FUNCIONAMIENTO:
Después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

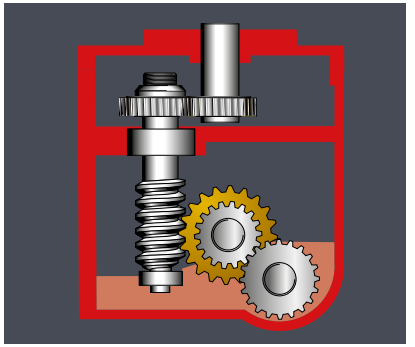
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.

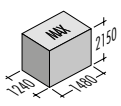
- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + velocidad de la hoja + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Sistema de transmisión de tres estadios, para garantizar una elevada rigidez, precisión y obtener gran capacidad de remoción.
- Rotación de la hoja con motor de una velocidad con variador electrónico que permite cortar entre 15 y 150 r.p.m. para conseguir siempre el mejor rendimiento de corte.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cilindro coaxial con válvula by-pass para el desplazamiento rápido y transductor potenciométrico lineal para la lectura de la posición del cabezal
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Perno de rotación con cojinete de empuje precargado para garantizar precisión y estabilidad de rotación.

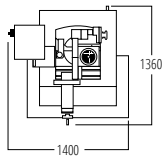
- Gradación de precisión grabada en la plataforma giratoria.
- Grupo de mordaza fácilmente transportable con bloqueo rápido, seguro y preciso a lo largo de toda la anchura de la máquina.
- Mordaza neumática de bloqueo con larguero regulable de acero.
- Mordaza vertical neumática.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración del disco.
- Dispositivo antirrebaba con doble bloqueo de la pieza.

- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 26 - 43 - 44 - 45 - 70







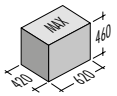
HSS	inverter				ø	○	□	▭	●	■	▬	
				0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
				45° ◧	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
mm	kW	rpm	mm	60° ◧	370	115	90	90x90	50	50	50x50	kg
370x32x3	5,5	15÷90	190	45° ◨	370	115	100	100x100	70	70	70x70	600

WILLY 225

WILLY 225, pequeña sierra de mesa, manual, de disco en HSS, para cortes de 0° a 45° a la izquierda.
Modelo para aficionados al bricolaje e instaladores, realizado completamente en fusión de fundición, disponible en versión monofásica de una velocidad.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Corona helicoidal y tornillo sinfín de acero, cementado y rectificado, inmerso en baño de aceite.
- Cabezal giratorio con bloqueo de tornillo para realizar cortes angulares.
- Empuñadura de mando IP55 con microinterruptor de 20 A para poner en marcha o parar el movimiento de la hoja.
- Instalación de lubrorrefrigeración con bomba de membrana y cuba de recuperación.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 05



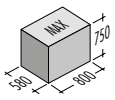
					ø	○	□	ø	■	
mm	kW	rpm	mm	0°	225	65	60	225	30	kg
HSS 225x32x1,9	0,7	50	70	45°	225	55	50	225	20	38

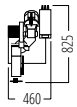
FALCON 251

FALCON 251, pequeña sierra manual, de disco HSS, para cortes de metales de 0° a 45° a la izquierda.
Práctica y segura para cualquier operación de corte, puede suministrarse en versión de mesa o con pedestal, con motor de una velocidad trifásico o monofásico.
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Instalación eléctrica: cableado totalmente identificable, interruptor de mando del motor, (instalación de baja tensión 24 V con empuñadura de mando del cabezal IP55 hombre presente) para la versión trifásica y (empuñadura de mando del cabezal IP55 hombre presente) para la versión monofásica.
- Cárter del disco de metal que cubre completamente la hoja.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Corona helicoidal y tornillo sinfín de acero, cementado y rectificado, inmerso en baño de aceite.
- Mordaza con dispositivo antirrebaba con doble bloqueo de la pieza.
- Bomba eléctrica sumergida de 48 V para la lubrorrefrigeración del disco.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 05 - 64

					ø	○	□	▭	ø	■	
mm	kW	rpm	mm	0°	250	70	60	90x50	225	30	kg
HSS 250x32x2	0,5	45	105	45°	250	65	55	70x45	225	20	80

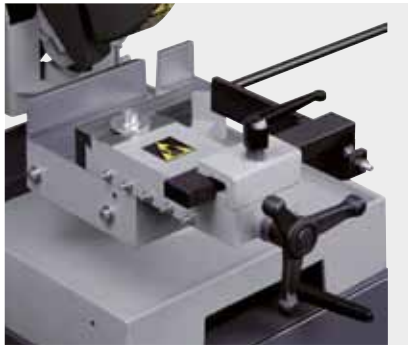


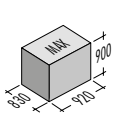


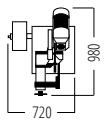
FALCON
302

FALCON 302, sierra manual de disco HSS para el corte de metales desde 45° a la derecha a 45° a la izquierda, con alto rendimiento de corte, fabricada en sólida fusión de fundición, práctica y segura para cualquier operación de corte.
FALCON 302 puede suministrarse en versión de mesa o con pedestal, con motor trifásico de una o dos velocidades.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Eje portadisco montado en amortiguador excéntrico en fundición esferoidal.
- Corona helicoidal de bronce montada con chaveta y virola para ofrecer la máxima garantía de estanqueidad.
- Eje de tornillo sinfín montado en par de cojinetes.
- Empuñadura de mando IP55.
- Dispositivo de bloqueo con mordaza de tornillo, deslizable sobre guía prismática con larguero regulable.
- Garra móvil de la mordaza de regulación axial para ajustar la pieza lo más cerca posible de la línea de corte.
- Bloqueo antirrebaba regulable, realizado completamente en acero.
- Bomba eléctrica sumergida de 48 V para la lubrorrefrigeración del disco.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Máquina preparada para la elevación.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.







ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 01 - 02 - 05 - 24 - 25 - 64 - 70

							ø	○	□	▭	ø	■	
						0°	300	90	80	100x60	225	40	
mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	45° ⬅	300	70	60	70x60	225	28	kg
HSS 300x32x2,5	1,5/1,8	45/90	0,75	45	105	45° ➡	300	70	60	70x60	225	28	135

FALCON
352 / 352 MA

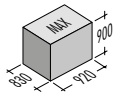
FALCON 352, sierra manual de disco HSS para el corte de metales desde 45° a la derecha a 45° a la izquierda, con alto rendimiento de corte, fabricada en sólida fusión de fundición, práctica y segura para cualquier operación de corte.
FALCON 352 puede suministrarse en versión de mesa o con pedestal, con motor trifásico de dos velocidades.
Bajo pedido, se suministra con mordaza neumática (FALCON 352 MA, bajando el cabezal se cierra automáticamente la mordaza); esta versión se suministra siempre con pedestal.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Motor con tipo de aislamiento IP54.
- Eje de tornillo sinfín montado en par de cojinetes.
- Eje portadisco montado con par de cojinetes cónicos precargados en amortiguador excéntrico.
- Embrague regulable desde el exterior.
- Dispositivo de bloqueo rápido con mordaza de tornillo, deslizable sobre corredera prismática con larguero regulable.
- Garras fijas de la mordaza elaboradas en acero moleteadas y pulidas.
- Garra móvil de la mordaza de regulación axial para ajustar la pieza lo más cerca posible de la línea de corte.
- Bloqueo antirrebaba regulable, realizado completamente en acero.
- Bomba eléctrica sumergida de 48 V para la lubrorrefrigeración del disco.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Máquina preparada para la elevación.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

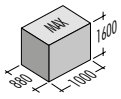
ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 70

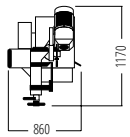
		HSS					ø				ø	■
FALCON	kg	mm	kW	rpm	mm	0°	350	115	100	130x80	250	50
352	220	350x32x2,5	1,1/2,2	30/60	130	45° ◤	350	100	85	90x80	250	40
352MA	245					45° ◥	350	75	75	90x65	250	40

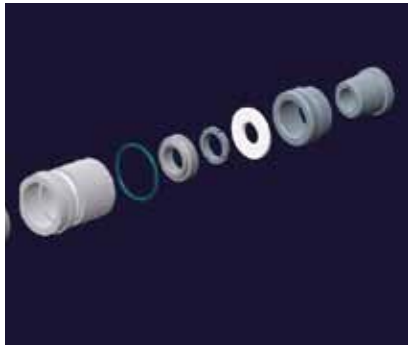
FALCON 352



FALCON 352MA







COBRA
352 / 352 MA

COBRA 352, sierra manual para el corte de piezas macizas y de perfiles de aluminio y de aleaciones ligeras con disco de dientes electrosoldados de metal duro, para cortar desde 45° a la derecha a 45° a la izquierda, orientables en sentido vertical para realizar cortes con cabeza inclinada de 0° a 45° a la izquierda.
En el modelo 352 MA (mordaza neumática), suministrado con pedestal, las mordazas se cierran automáticamente bajando el cabezal.

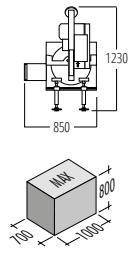
45°	50	50	160x35	180x20

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Cuadro eléctrico (cableado totalmente identificable, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Superficie giratoria montada sobre un cojinete para una rotación fácil y precisa.
- Topes mecánicos regulables para la colocación rápida del cabezal a 0° y 45° a la derecha y a la izquierda.
- Sistema de bloqueo de tornillo para el posicionamiento de la cabeza en cualquier ángulo.
- Pedestal de chapa (sólo 352 MA).
- Transportador de virutas preparado para instalación de aspiración.
- Dispositivo automático para la lubricación de la hoja.
- Sistema de apriete formado por dos mordazas frontales que pueden colocarse libremente a lo largo del eje longitudinal de las piezas.
- Garras móviles de aluminio con regulación del posicionamiento vertical.
- Dispositivo de bloqueo del cabezal.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina preparada para la elevación.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

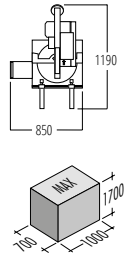
ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 64 - 70

COBRA	kg	mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80
352	175	HM 350x32x3,4	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	45° ←	120	100	135x60	55
352MA	225							45° →	110	95	135x60	55

COBRA 352



COBRA 352MA



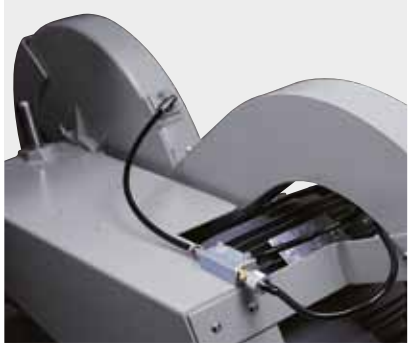
COBRA
352 SX EVO

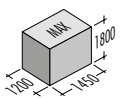
COBRA 352 SX evo, sierra semiautomática, electroneumática, para el corte de aluminio y de aleaciones ligeras, con disco de dientes electrosoldados de metal duro (HM).
- Máquina para el corte desde 45° a la derecha a 45° a la izquierda, orientable en sentido vertical para realizar cortes con el cabezal inclinado de 0° a 45° a la izquierda.
- Sierra con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
FUNCIONAMIENTO:
Después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

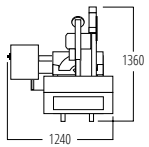
45°	50	50	160x35	180x20

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Superficie giratoria montada sobre un cojinete para una rotación fácil y precisa.
- Sistema de apriete formado por dos mordazas frontales neumáticas que pueden colocarse libremente a lo largo del eje longitudinal de las piezas.
- Topes mecánicos regulables para la colocación rápida del cabezal a 0° y 45° a la derecha y a la izquierda.
- Transportador de virutas preparado para instalación de aspiración OPCIONAL.
- Dispositivo automático para la lubricación del disco en funcionamiento sólo en el momento del corte.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina suministrada sin disco.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 39 - 62 - 70







mm	kW	rpm	mm	0 °	120	105	180x70	80	kg
HM 350x32x3,4	1,5/2,2	1700/3400	180	45° ←	120	100	135x60	55	285
				45° →	110	95	135x60	55	

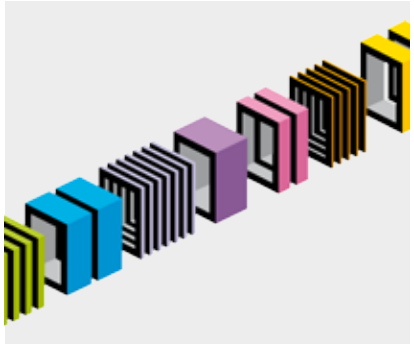
COBRA
352 NC 5.0

COBRA 352 NC 5.0, sierra automática, electroneumática, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aluminio y de aleaciones ligeras, con disco de dientes electrosoldados de metal duro (HM).
- Máquina para el corte desde 45° a la derecha a 45° a la izquierda, orientable en sentido vertical para realizar cortes con el cabezal inclinado de 0° a 45° a la izquierda.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

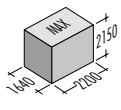
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.

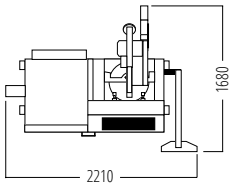
45°	50	50	160x35	180x20

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Superficie giratoria montada sobre un cojinete para una rotación fácil y precisa.
- Sistema de apriete formado por dos mordazas frontales neumáticas que pueden colocarse libremente a lo largo del eje longitudinal de las piezas.
- Topes mecánicos regulables para la colocación rápida del cabezal a 0° y 45° a la derecha y a la izquierda.
- Transportador de virutas preparado para instalación de aspiración OPCIONAL.
- Control autorregulado de la fuerza de corte.
- Mordaza vertical neumática.
- Dispositivo automático para la lubricación del disco en funcionamiento sólo en el momento del corte.
- Señal luminosa intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina suministrada sin disco.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 46 - 47 - 48 - 56 - 62 - 63 - 70

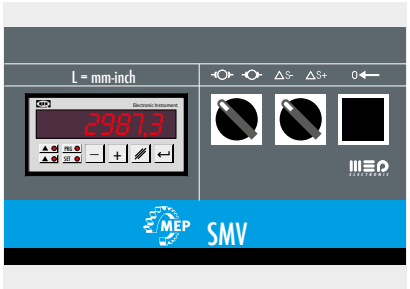




mm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80	kg
HM 350x32x3,4	2,6/3,5	1700/3400	180	45° ←	120	100	135x60	55	605
				45° →	110	95	135x60	55	

SMV 3000

SMV 3000 TOPE DE MEDIDA con visualizador de cota, para una longitud máxima de 3000 mm
CARACTERÍSTICAS:
- Colocación manual con el volante de cota visualizado en el cuadro de mandos; definición 0,1 mm.
- Transductor de posición con encoder con tolerancia de colocación del tope ± 0,2 mm /1000 mm, que es diferente a la tolerancia de las piezas cortadas porque depende de la manera con la que la barra se dirige hasta llegar al tope.
- Bloqueo neumático del tope en fase de trabajo.
- Rotación del grupo de tope para soltar el transportador de rodillos.
- Retroceso del tope para la extracción de la pieza.
- Estructura de carpintería reforzada y rodillos de acero carbonitrurado.
- Alimentación monofásica o trifásica.
- Manual de instrucciones con una lista de las piezas de recambio.



ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 14 - 15 - 20

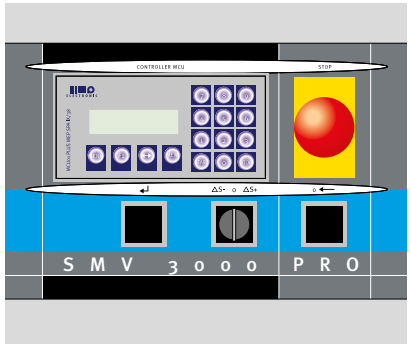
	BAR	mm		kg
SMV 3000	6	3000		345

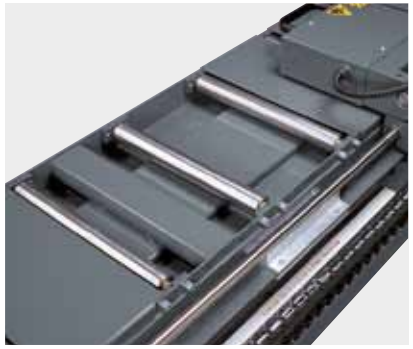
SMV 3000 PRO

SMV 3000 PRO, POSICIONADOR PROGRAMABLE del tope de corte, para longitud máxima de 3000 mm

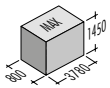
CARACTERÍSTICAS:

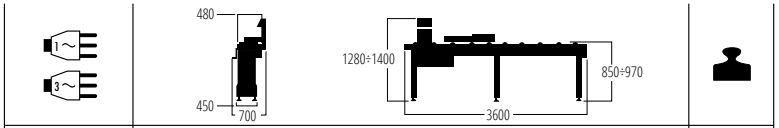
- Capacidad para memorizar un máx. de 100 programas de corte.
- Colocación mediante motor paso a paso, definición 0,1 mm.
- Movimiento con tornillo y sinfín de recirculación de bolas.
- Tolerancia de colocación del tope 0,2 mm / 1000 mm, que es diferente a la tolerancia de las piezas cortadas porque depende de la manera con la que la barra se dirige hasta llegar al tope.
- Visualización de los mensajes de alarma.
- Rotación del grupo de tope para soltar el transportador de rodillos.
- Si SMV 3000 PRO está conectado a la máquina puede realizar: + el recuento de las piezas + la secuencia de 10 programas de corte de los 100 memorizados + el retroceso automático del tope para la extracción de la pieza cortada.
- Estructura de carpintería reforzada y rodillos de acero carbonitrurado.
- Alimentación monofásica.
- Manual de instrucciones con una lista de las piezas de recambio.





ACCESSORIOS - PÁGINA 61 - N° 14 - 15 - 20





	mm	kg
SMV 3000 PRO	3000	400

ACCESSORIOS

1

Dispositivo para cortes a medida con barra milimetrada de acero 0-600 mm

2

Envase de aceite emulsionable 5 l

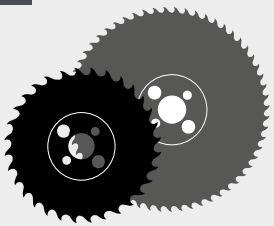
3

Sistema de lubrificación mínima

4

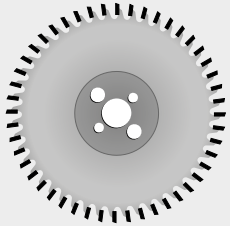
Cinta bimetálica

5



Sierra circular HSS

6



Sierra circular HM

7

SHARK 281 - KIT CCS Cut Control System (dispositivo para corte sin operador)

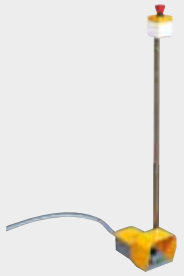
8

SHARK 282 - KIT CCS Cut Control System (dispositivo para corte sin operador)

9

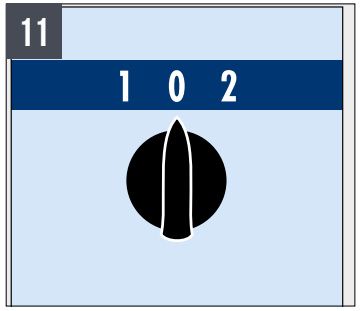
MA - Pedales para accionamiento de la mordaza

10



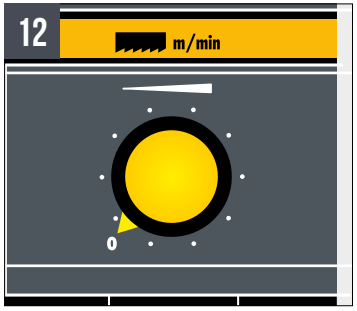
Mando suplementario de pedales con dispositivo de emergencia

11



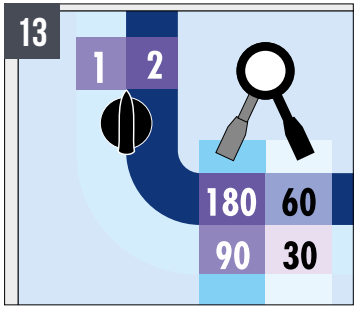
m/min 18/36 SHARK 281/282
m/min 20/40 SHARK 332/CCS/HYDRA/SXIevo

12



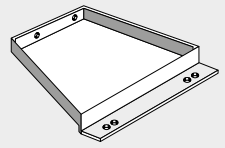
Variador electrónico de velocidad de la cinta

13



TIGER 352/352SXevo
rpm 30/60/90/180

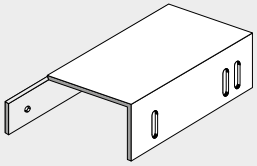
14



Cod. 016 0855

SHARK 281
Adaptador SMV

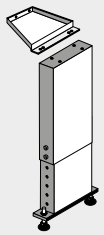
15



Cod. 016 0907

TIGER COBRA
Adaptador SMV

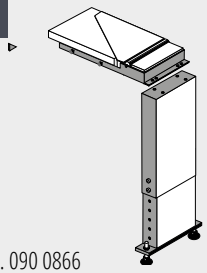
16



Cod. 090 0800

SHARK 281
Adaptador lado descarga

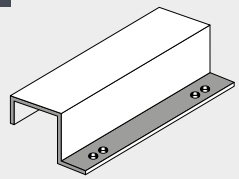
17



Cod. 090 0866

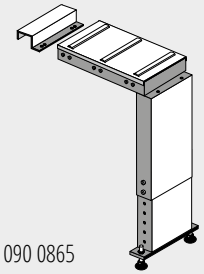
SHARK 281 NC 5.0
Adaptador lado descarga

18



SHARK 330 NC 5.0
Adaptador lado descarga

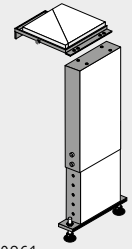
19



Cod. 090 0865

SHARK 330 NC 5.0 - Adaptador de la plataforma de rodillos en el lado de descarga para tope abatible

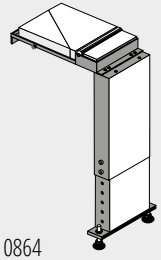
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332
Adaptador lado descarga

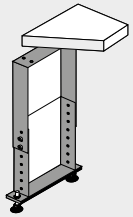
21



Cod. 090 0864

SHARK 282/332 NC 5.0 - Adaptador lado descarga

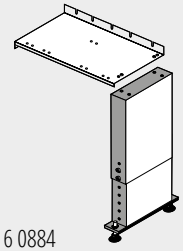
22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1
Adaptador lado de carga

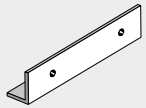
23



Cod. 016 0884

SHARK 452-1
Adaptador lado descarga

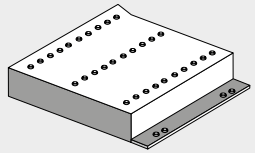
24



Cod. 016 0866

FALCON 275
-Adaptador lado de carga

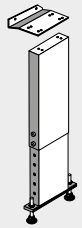
25



Cod. 016 0867

FALCON 275/352
Adaptador lado descarga

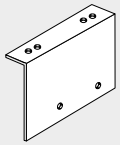
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Adaptador lado descarga

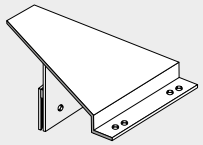
27



Cod. 016 0901

PH 211-1
Adaptador lado de carga

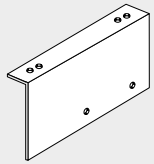
28



Cod. 016 0896

PH 211-1
Adaptador lado descarga

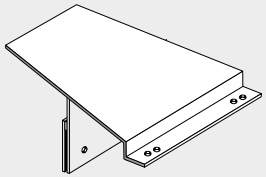
29



Cod. 016 0903

PH 261-1
Adaptador lado de carga

30

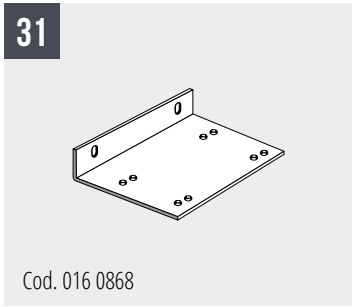


Cod. 016 0902

PH 261-1
Adaptador lado descarga

ACCESSORIOS

31



Cod. 016 0868

COBRA 352
Adaptador lado descarga

32

SHARK SXI evo
Regulador de presión de las mordazas

33

SHARK NC 5.0
Regulador de presión de las mordazas

34

Shark 281/282
Puntero LÁSER + Lámpara de trabajo

35

SHARK 332 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho

36

Dispositivo para cortes en manojos y guía regulable para descarga de piezas (máx. 240X90)

37

Guía regulable de descarga de piezas

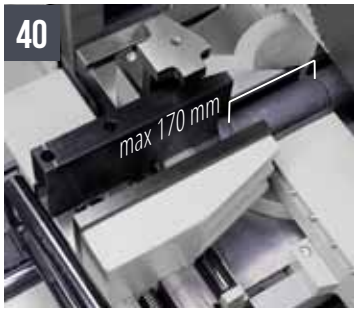
38

Shark 332/382/452-1 CCS HYDRA
Mordaza hidráulica

39

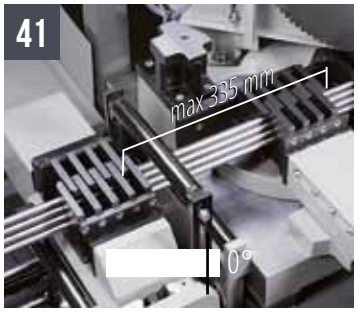
TIGER 352MA/COBRA352MA
Mordaza vertical neumática

40



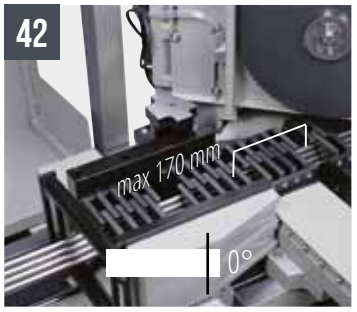
TIGER 352 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho

41



TIGER 352 NC 5.0 max 70x70
Serie de garras de peine

42

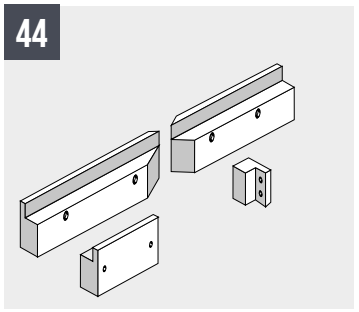


TIGER 352 NCevo - Serie de garras de peine para reducción de desecho máx. 70x70 mm

43

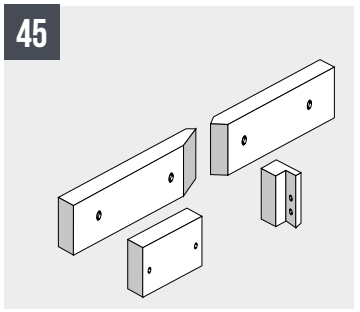
TIGER 352MA/SXevo/NC 5.0
TIGER 372 SX evo
Mordaza suplementaria neumática

44



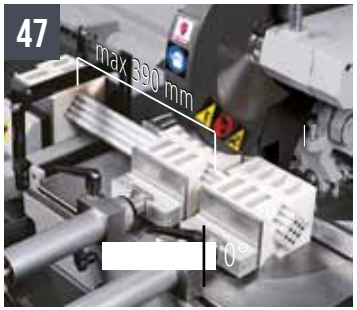
TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Serie de garras para perfiles para cierres

45

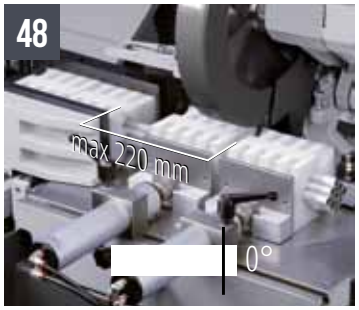


TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Serie de garras para perfiles para cierres

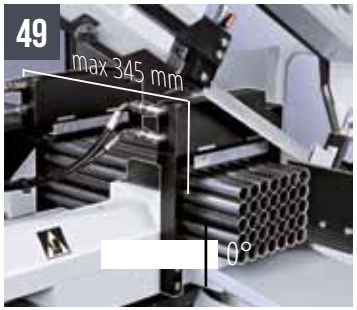
COBRA 352 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho



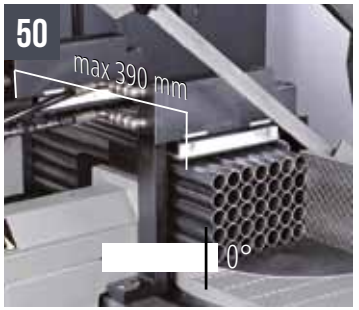
COBRA 352 NC 5.0 - Serie de garras de peine de nylon máx. 75x75



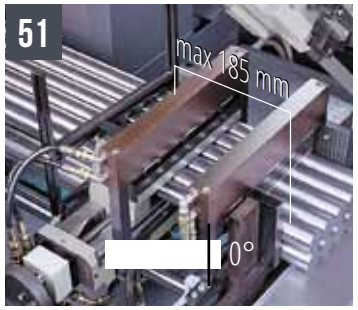
COBRA 352 NC 5.0 - Serie de garras de peine de nylon para reducción de desecho máx. 70x70 mm



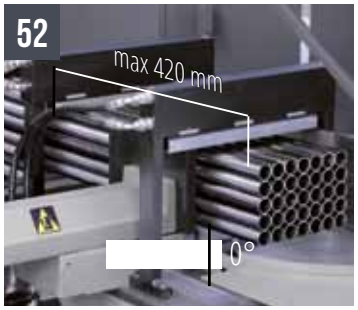
SHARK 281 NC 5.0 - Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (máx 170x130 mm)



SHARK 282 NC 5.0 - mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (máx 170x130 mm)

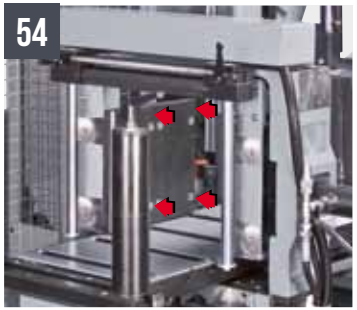


SHARK 330 NC 5.0 - Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (máx 320x160 mm)

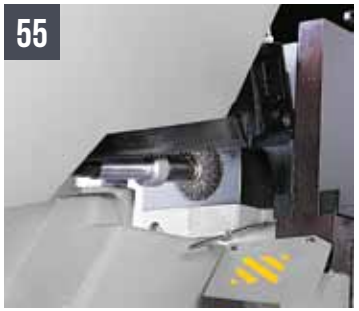


SHARK 332 NC 5.0 - Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (máx 320x160 mm)

SHARK 230 NC HS 5.0- Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (máx 230x230 mm)



SH 230 NC HS 5.0 - Retroceso automático de la mordaza del alimentador 8mm



SHARK 332 SXI/NC 5.0 - Dispositivo limpia-hoja de cepillo motorizado

Plataforma de rodillos del lado de carga para módulos de garras de peine a partir de 1500 mm

KIT 2 rodillos verticales para superficies K110

KIT 2 rodillos verticales para superficies K110HD

SB100 - Soporte de las barras

Evacuador de virutas motorizado

ACCESSORIOS

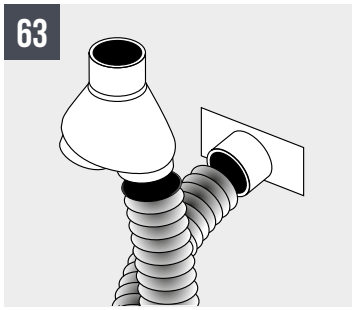
61

Evacuador de virutas con sinfín motorizado

62

Aspirador completo

63

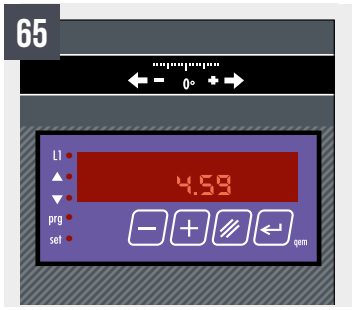


COBRA NC evo
- kit doble aspiración

64

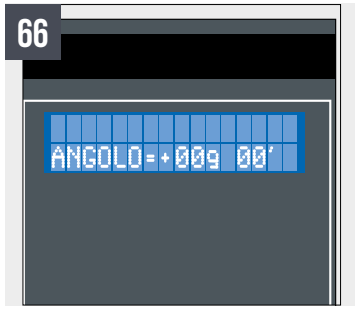
Pedestal de chapa

65



SH 332/452 -1 CCS HYDRA
Visualización ángulo de corte

66



SHARK 332SXIevo/452 SXIevo
Visualización ángulo de corte

67

SMV 3000

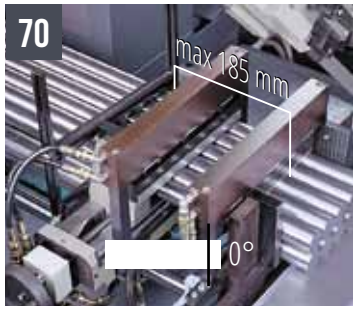
68

SMV 3000 PRO

69

SHARK 230 NC HS 5.0
Mordaza de corte y doble bloqueo

70



SHARK 331 NC 5.0 spider- Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (máx 320x150 mm)

TIPOS DE TOPES ABATIBLES

	K40	K110	K110HD	K210
R1	●	●		
R2	●	●		●
R3	●	●		●

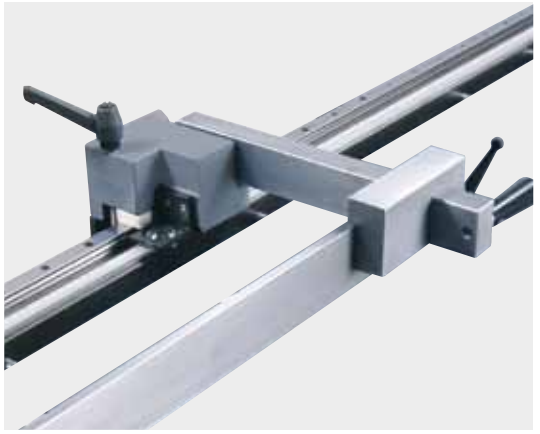
R1

R1 TOPE ABATIBLE (modelo pequeño) para plataforma de descarga tipo K40 y K110
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía vertical doble de aluminio con patines de iglidur.
- Varilla montada en barra de aluminio.

R2

R2 TOPE ABATIBLE (modelo medio) para plataforma de descarga tipo K40, K110, K210 y 250.
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía horizontal doble de aluminio con patines de iglidur.
- Varilla montada en barra de aluminio.
- Visualización de la medida a través de una lente.

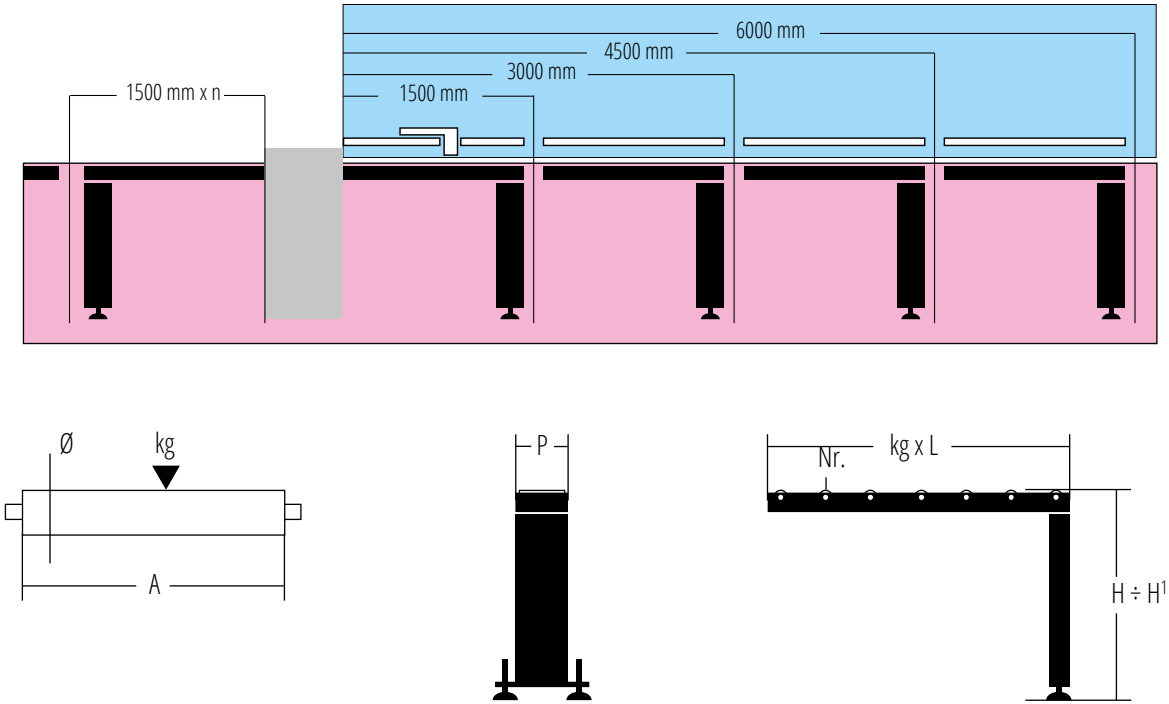
R3



R3 TOPE ABATIBLE (modelo grande) para plataforma de descarga tipo K40, K110, K210 y 250.
- Fabricado en fundición y acero.
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía lineal horizontal de acero con patines con recirculación de bolas.
- Varilla montada en barra de aluminio.
- Visualización de la medida a través de una lente.

TOPE Y VARILLAS MILIMETRADAS

R1	R2	R3
K40	K110	K210
K110 HD		



MODELLO	Ø mm	kg	A	P	Nr. x L	kg x L	H ÷ H[1]
K 40	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
K 110	32	110	330	360	6	660 X 1500	618 ÷ 908
K 210	35	210	460	490	6	1260 X 1500	620 ÷ 915
K 110 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1514	840 ÷ 910

PLATAFORMA DE RODILLOS MODULARES

71

K40

72

K110

73

K110 HD

74

K210

SIERRAS DE CINTA

	Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse (mm)	Corte mínimo (mm)	Velocidad alimentador (m/min)	Peso máximo que puede arrastrar el alimentador (kg)	Altura plan de trabajo (mm)	Capacidad de corte con mordazas para cortes en manojos (mm)	Capacidad cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidad del depósito centralita hidráulica (Lt)	Dimensiones cinta (mm)
PH 211/1	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0,9
PH 211/1 - HB	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0,9
PH 261/1	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±27 X 27 X 0,9
PH 261/1 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±27 X 27 X 0,9
SHARK 281	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 281 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 281 SXI evo	-	-	-	-	875	-	13	2,5	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 281 NC 5.0	260	10	9	1360	870	max 170X130	120	35	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282 SXI evo	-	-	-	-	861	-	13	2,5	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282 NC 5.0	300	12	9	1360	870	max 170X130	120	35	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 330 NC 5.0	80	10	9	1360	870	max 320X160	120	35	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 331 NC 5.0 spider	210	10	9	1360	900	max 320X150	100	35	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 CCS	-	-	-	-	870	-	60	-	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 SXI evo	-	10	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 NC 5.0	400	-	9	1360	870	max 320X160	120	35	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 382 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 382 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 452-1 CCS	-	-	-	-	870	-	80	-	4500 ±20 X 34 X 0,9
SHARK 452-1 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 0,9
SHARK 452-1 SXI evo	-	10	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 0,9
SHARK 230 NC HS 5.0	70		9	1360	870	230X230	95	27	2950 ±20 X 27 X 0,9

		Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse (mm)	Corte mínimo (mm)	Velocidad alimentador (m/min)	Peso máximo que puede arrastrar el alimentador (kg)	Altura plan de trabajo (mm)	Capacidad de corte con mordazas para cortes en manojos (mm)	Capacidad cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidad del depósito centralita hidráulica (Lt)	Dimensiones disco (mm)
SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES										
	TIGER 352/MA	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
	TIGER 352 SX evo	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
	TIGER 352 NC 5.0	320	10	9	1360	950	70X70	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
	TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	950		80	-	HSS 370 X 32 X 3
SIERRAS DE DISCO HSS PARA METALES										
							-			
	WILLY 225	-	-	-	-	-		2	-	HSS 225 X 32 X 1,9
							-			
	FALCON 251	-	-	-	-	995	-	4,5	-	HSS 250 X 32 X 2
	FALCON 302	-	-	-	-	928	-	2,5	-	HSS 27 X 32 X 2,5
	FALCON 352/MA	-	-	-	-	970		4,2	-	HSS 350 X 32 X 2,5
SIERRAS DE DISCO HM PARA ALUMINIO										
							-			
	COBRA 352/MA	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4
	COBRA 352 SX evo	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4
	COBRA 352 NC 5.0	385		9	1360	940	75X75	1/10	75X75	HM 350 X 32 X 3,4
SISTEMA DE MEDICIÓN										
	SMV 3000					850÷970				
	SMV PRO					850÷970				

CONDICIONES GENERALES DE VENTA

1 - DEFINICIONES
"CGV": Las presentes condiciones de venta de las que los siguientes términos tendrán el siguiente significado atribuido;
" Mep" y/o "Sociedad": Mep S.p.a. con sede administrativa en Pergola (Italia);
"Cliente": cualquier sociedad, organismo o entidad jurídica que adquiera los Productos Mep;
"Productos": los bienes fabricados y/o vendidos por Mep;
"Pedido/s"; cualquier propuesta de compra de productos enviada por el cliente a Mep;
"Venta/s": cualquier contrato de venta cerrado entre Mep y el cliente tras la aceptación escrita enviada por Mep al cliente;
"Marcas": todas las marcas de las que Mep es propietaria o licenciataria;
"Derechos de propiedad intelectual": todos los derechos de propiedad intelectual e industrial de Mep, registrados o no, así como cualquier solicitud o registro relativo a dichos derechos y a cualquier otro derecho o forma de protección.
Por "Condiciones" se entienden los acuerdos, los términos y las condiciones contractuales en su conjunto contenidas en las presentes Condiciones Generales de Venta (CGV).

2 - FINES
2.1 Las presentes CGV se aplican a todas las ventas de productos. En caso de discrepancia entre las condiciones y los términos indicados en las presentes CGV y las condiciones y términos acordados en cada Venta, prevalecerán estos últimos.
2.2 Mep se reserva el derecho de añadir, modificar o eliminar cualquier previsión de las presentes CGV, entendiendo que cualquier modificación se aplicará a las Ventas cerradas transcurridos 30 días desde la notificación enviada, incluso por e-mail o fax, por parte de Mep al Cliente.

3 - PEDIDOS Y VENTAS
3.1 Salvo acuerdos distintos ya firmados entre Mep y el Cliente, todas las Ventas se regularán exclusivamente por las presentes CGV inderogables.
3.2 Ningún pedido será vinculante para Mep hasta que no se haya aceptado por escrito con confirmación de pedido, enviada al Cliente por e-mail o fax.
3.3 En caso de que el cliente reciba por parte de Mep una confirmación escrita que contenga términos diferentes de los que aparecen en el pedido, la venta se considerará cerrada en los términos de la confirmación en ausencia de reclamación del Cliente enviada antes de cinco días desde la recepción de la confirmación del pedido.
3.4 Asimismo, la Sociedad podrá tramitar inmediatamente los pedidos recibidos. La entrega del Suministro al transportista o mensajero, acompañada del aviso de aceptación del pedido, constituye el inicio de la ejecución en virtud y a efectos del Art. 1327 del Código Civil italiano.

4 - PRECIOS
4.1 Los precios de los Productos, que deben entenderse sin IVA, serán los indicados en la lista de precios de la Sociedad vigente en el momento del envío del Pedido, es decir, los que la Sociedad indicará en cada confirmación de pedido relativa a los Productos no incluidos en la lista de precios.

5 - ENTREGAS
5.1 Salvo acuerdo distinto por escrito, Mep entregará los Productos franco fábrica en sus instalaciones de Pergola. Si se solicita, Mep se encargará de confiar a otros transportistas su transporte, a riesgo, coste y gastos a cargo del Cliente.
5.2 La Sociedad podrá entregar el pedido con entregas repartidas; en ese caso, cada entrega se considerará como ejecución específica de venta.
5.3 Las irregularidades o daños que pueda haber en los suministros deberán comunicarse por escrito al Vendedor en el momento de la entrega y comunicarse a la Sociedad antes de los tres días laborables siguientes.
5.4 Antes de 20 días de la fecha prevista de entrega de los Productos, la Sociedad y el Cliente podrán cancelar o suspender el suministro por causas de fuerza mayor o, en cualquier caso, ajenas a su control, con exoneración recíproca por indemnización de daños, como por ejemplo, a modo de ejemplo y no exhaustivo:
a) huelgas, aunque sean parciales, falta de energía eléctrica, desastres naturales, medidas impuestas por las autoridades públicas, problemas en los transportes, revueltas;
b) problemas relacionados con la producción o la planificación de los pedidos;
c) dificultad para obtener suministros de materias primas.
Por otro lado, en caso de cancelación por parte del Cliente de Productos no estándares, la Sociedad tendrá derecho al pago de todo lo que fabrica específicamente hasta la recepción de la comunicación.

6 - GARANTÍAS
6.1 La Sociedad garantiza que todos los Productos son conformes a las características específicas indicadas en el catálogo, exceptuando las tolerancias normales.
6.2 En cualquier caso, la Sociedad puede efectuar en los Productos, incluso sin informar a los Clientes, todas las modificaciones razonables de las características técnicas, del diseño, de los materiales y de los acabados que considere necesarias y convenientes; por lo tanto, el Cliente no podrá reclamar o rechazar, ni siquiera en parte, el Suministro a causa de estas modificaciones razonables.
6.3 La sociedad garantiza que los Productos no presentan averías y/o defectos durante un año desde la fecha de entrega al Cliente.
6.4 Las posibles averías o defectos deberá comunicarlos el Cliente, so pena de vencimiento, antes de treinta días desde la recepción del suministro y/o de la aparición, si estaban ocultos. No podrá reclamarse ningún daño a la Sociedad por posibles retrasos en la realización de las reparaciones y/o sustituciones efectuadas antes de los dos meses posteriores a la comunicación.
6.5 La responsabilidad de la Sociedad por los suministros de Productos y para su uso está limitada, en cualquier caso, al coste de la reparación de las averías y/o defectos de los Productos o a su sustitución.
6.6 No se permite al Cliente la devolución de Productos sin la autorización previa por escrito de la Sociedad.
6.7 El Cliente garantiza que los Productos se utilizarán de acuerdo con las instrucciones de la Sociedad y se compromete a informar a cualquier interesado en su uso que la Sociedad está preparada para satisfacer cualquier petición de información dirigida al buen funcionamiento y a la seguridad de los Productos.

7 - PAGOS
7.1 El Cliente deberá pagar las facturas emitidas por la Sociedad para el ingreso de los Suministros efectuados en cumplimiento de los plazos indicados en la confirmación del pedido.
7.2 La Sociedad emitirá factura por cada suministro de Productos incluso en caso de suministros parciales referidos a la misma confirmación de pedido.
7.3 En caso de pago retrasado respecto a los plazos contractuales, el Cliente estará obligado a pagar a la Sociedad los intereses de demora previstos por el D. Lgs. del 9 de octubre de 2002, nº 231, además de la indemnización por los gastos de recuperación.
7.4 Para las facturas emitidas con indicación de pago a plazos, el incumplimiento, incluso de un solo plazo, implicará la pérdida automática del beneficio del plazo y la Sociedad tendrá derecho a exigir inmediatamente todo el importe del crédito, más los intereses de demora.

8 - DERECHOS DE PROPIEDAD
8.1 El Cliente no podrá utilizar los productos o partes de estos así como descripciones o diseños, aunque no estén específicamente protegidos por patente o marca registrada, para diseñar o fabricar bienes del mismo tipo, a no ser que disponga del consentimiento previo por escrito de la Sociedad; incluso en ese caso, todas las patentes, los diseños registrados, las marcas, los derechos de autor y los derechos de propiedad intelectual inherentes o relacionados con los Productos permanecen en propiedad plena y exclusiva de la Sociedad y el Cliente debe mantener la privacidad más estricta al respecto.

9 - CLÁUSULA RESOLUTORIA EXPRESA
9.1 La Sociedad tendrá derecho a resolver, en virtud del Art. 1456 del Código Civil italiano, en cualquier momento mediante comunicación escrita enviada al Cliente, la/s Venta/s en caso de incumplimiento de las obligaciones previstas por los artículos: 6 (pagos); 7 (derechos de propiedad intelectual).
10 - LEY APLICABLE - JURISPRUDENCIA Y COMPETENCIA
10.1 Cualquier controversia inherente a la finalización, ejecución o resolución del Contrato, o posibles daños derivados de los Productos o de su uso, está reglamentada por la legislación italiana y devuelta a la jurisdicción del juez ordinario italiano; en derogación a cualquier otro criterio legal o de acuerdos, la competencia territorial se reserva en exclusiva al Fuero de Pesaro - Secc. desplazada de Fano, Italia.

REVENDEDOR

DÓNDE ESTAMOS

MEP SPA
via Enzo Magnani, 1
61045 Pergola (PU) Italy

El fabricante se reserva la facultad de aportar o modificar sus maquinas sin ningun previo aviso.